



ПВХ-пластик PolygoPlast 01320/9523-PVC (Натуральный)

Описание: Композиция на основе поливинилхлорида непластифицированная.
Экструзионно-литьевая марка.

Применение: для производства изделий технического и общего назначения

Преимущества:

- Произведено в России;
- Минимальное колебание цены при изменении курса валют;
- Короткий срок наработки и поставки;
- Не требуется «замораживать» деньги на несколько месяцев;
- Нарботка Вашего объема по заявке в течении 10 календарных дней;
- Стабильный уровень качества, не уступающий импортным аналогам за меньшую стоимость.



№	Наименование	Результаты	Метод испытания
1	Относительная плотность при 23 °С, г/см ³	1,76±0,02	ГОСТ 18616
2	Показатель текучести расплава (190°С, 21,6 кг), г/10 мин, не менее	9,0	ГОСТ 11645
3	Термостабильность при 190°С, мин, не менее	50	ГОСТ 14041

Сушка материала*

Температура сушки	60-70°С
Время сушки	1 час

* – сушка требуется только при неблагоприятных условиях хранения и транспортировки

Переработка материала

Зона I	140-160 °С
Зона II	160-180 °С
Зона III	170-190 °С
Зона IV	180-210 °С
Зона V	180-210 °С
Температура расплава	210 – 220 °С
Температура формы	30 – 60 °С





POLYGON PLAST

Испытание и внедрение высокотехнологичных
решений в области переработки пластика

www.polygonplast.ru +7 (495) 777-93-25 info@polygonplast.ru

Форма выпуска: Гранулы

Упаковка: Продукцию упаковывают в мешки полиэтиленовые согласно ГОСТ 17811-78 (25 кг), или Биг-Бэги по ГОСТ 30090-93 (500 кг). Мешки (25 кг) прошивают машинным способом, мешки (500 кг) упаковывают в соответствии с рекомендациями производителя упаковки.

Транспортировка: Всеми видами транспорта.

Хранение: Продукцию следует хранить в упакованном виде в закрытых сухих помещениях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов при температуре не выше плюс 30 °С, относительной влажности воздуха не более 80%. Допускается хранение полимера у потребителя до 30 суток в металлических ёмкостях, исключающих попадание влаги и загрязнение полимерного композиционного материала, установленных на наружных площадках. Перед переработкой мешки с продукцией должны быть выдержаны не менее 12 часов в производственном помещении.

Информация, указанная в технической спецификации, предоставлена согласно нашим сведениям и считается верной.

Для получения успешного результата при испытаниях образца, наладчику компании Заказчика необходимо связаться с техническим директором компании Поставщика, тел + 7 (926) 479-30-36 Алексей.

В противном случае Поставщик не несет ответственность за результаты проводимых испытаний.

ООО «Полигон Пласт», ИНН 7734620040

ОГРН 1097746548492 КПП 503201001

143002, РФ, Московская обл., г. Одинцово, ул. Гвардейская, дом 15, офис 216

Почт. адрес: 119361, г. Москва, ул. Марии Поливановой, д.9, оф.27

р/с 40702810902820000367 в АО «АЛЬФА-БАНК» г. МОСКВА





Очистка ТПА

Компания «Полигон Пласт» предлагает высококачественные средства очистки оборудования для переработки пластмасс, применение которых значительно повышает эффективность производства, а также экономит время и ресурсы предприятия для достижения требуемого качества продукции.



КлинОк - эффективное средство для очистки материальных цилиндров, шнеков, ГКС, экструзионных головок, фильер.

